

承認番号 RD6909-009
文書番号 22019972
作成日 2022/1/31

スピンドル銚テープ付き 試験成績書

株式会社タイルメント
技術開発センター
設備材料グループ

1.目的

スピンドル鋸テープ付きの性能評価を行った。

2.試験項目

2-1 接着引張試験

2-2 クリープ試験

3.供試材料

被着材

スピンドル アルミ軟質テープ付き38mm

下地材

溶融亜鉛めっき鋼板 70×180×2.3mm

4.試験方法

4-1 接着引張試験

供試材料は標準状態(23±2℃、50±10%RH)の中で24時間以上静置した。

その後、標準状態の中で被着材に貼り付け、ピン部を指で把持し圧縮した。

養生後、標準状態の中でテンシロン万能試験機RTF-2410を用いて、引張速度3mm/minにて引張試験を行った。

試験数:n=3

養生条件:標準状態で1、3、7、24、168時間

4-2 クリープ試験

○単軸クリープ試験

下地材に被着材を貼り付け、指圧にて圧縮し、直ちに約640g※の錘を垂直に取り付ける。

養生後、テープのはく離の有無を目視にて確認する。

○せん断クリープ試験

下地材に被着材を貼り付け、指圧にて圧縮し、直ちに約640g※の錘をせん断方向に負荷がかかるように取り付ける。養生後、テープのはく離の有無を目視にて確認する。

※錘の重さについては、密度40K厚さ50mmのロックウールボードを施工した際に1本あたりにかかる重量が約320gであるため、安全率2倍で算出した。

試験数:n=3

養生条件:5℃、168時間

標準状態、168時間

40℃、168時間

5.試験結果

5-1 接着引張試験

養生時間	試料No.	最大点応力(N)	破壊状態
1h	1	160.95	GA100
	2	153.64	GA100
	3	161.96	GA100
	平均	158.85	
	標準偏差	4.54	
3h	1	158.34	GA100
	2	161.97	GA100
	3	160.98	GA100
	平均	160.43	
	標準偏差	1.88	
7h	1	160.11	GA100
	2	159.62	GA100
	3	170.95	GA100
	平均	163.56	
	標準偏差	6.40	
24h	1	180.07	GA100
	2	156.71	GA100
	3	180.82	GA100
	平均	172.53	
	標準偏差	13.71	
168h	1	179.00	GA100
	2	176.64	GA100
	3	175.85	GA100
	平均	177.16	
	標準偏差	1.64	

破壊状態 GA: 下地材とテープの界面

5-2 クリープ試験

条件	養生温度(°C)	判定
単軸クリープ試験	5	○
	23	○
	40	○
せん断クリープ試験	5	○
	23	○
	40	○

○: テープのズレ、剥離は確認されなかった

・本試験成績書の記載内容は、当社の試験データを基に作成し、十分信頼し得るものと確信しておりますが保証値ではございません。現場施工においては施工箇所の環境・使用材料・施工条件などが異なりますので、確実な施工を行なう為にも施工前に用途・条件などをご自身で十分ご検討下さい。